

English Translation of

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 09-189270

(43)Date of publication of application : 22.07.1997

(51)Int.Cl. F02M 35/104
F02F 11/00
F16J 15/10

(21)Application number : 08-001903 (71)Applicant : ASAHI TEC CORP
(22)Date of filing : 10.01.1996 (72)Inventor : MIYAJIMA HIDENOBU
KITAHARA KAZUNOBU

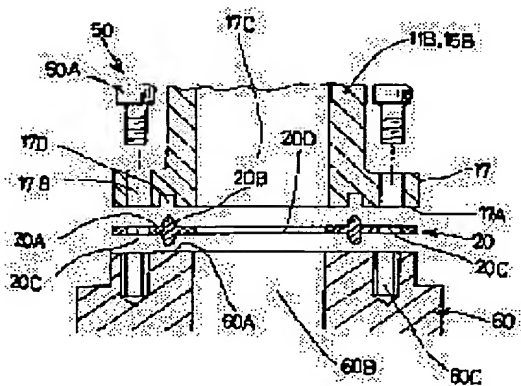
(54) SEAL STRUCTURE BETWEEN SYNTHETIC RESIN-MADE MANIFOLD
AND THE OTHER MEMBER AND SEAL BODY

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To improve airtightness between the flange of a synthetic resin-made manifold and the other member and connecting performance such as sound isolation, thermal insulation, vibration isolation, and the like.

SOLUTION: A recessed groove ring 17D is carved to joint surface 17A between a flange 17 and the other member 60. A seal body 20 is formed, which has a sheet member 20A formed into the shape of the joint surface 17A, and a mold ring 20B protrusively formed at the position of the seat member 20A, which corresponds to the recessed groove ring 17D.

A synthetic resin-made manifold and the other member 60 are tightened to each other by fastening members 50 while the mold ring 20B of the seal body 20 is fitted to the recessed groove ring 17D, and also the sheet member 20A is brought in contact with the joint surfaces 17A.



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-189270

(43) 公開日 平成9年(1997)7月22日

(51) Int.Cl. ⁶	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
F 0 2 M 35/104			F 0 2 M 35/10	1 0 2 B
F 0 2 F 11/00			F 0 2 F 11/00	P
F 1 6 J 15/10			F 1 6 J 15/10	T
			F 0 2 M 35/10	1 0 2 N

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号	特願平8-1903	(71) 出願人	000116873 旭テック株式会社 静岡県小笠郡菊川町堀之内547番地の1
(22) 出願日	平成8年(1996)1月10日	(72) 発明者	宮嶋 秀伸 静岡県袋井市岡崎407番地の11
		(72) 発明者	北原 一信 静岡県焼津市東小川1丁目2番7号
		(74) 代理人	弁理士 石垣 達彦

(54) 【発明の名称】 合成樹脂製マニホールドと他部材とのシール構造及びシール体

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 合成樹脂製マニホールドのフランジ部と他部材との気密性及び遮音・断熱・防振等の接合性能を向上させた合成樹脂製マニホールドのシール構造及びそのシール体を提供する。

【解決手段】 フランジ部15D、17と他部材60、80との接合面15E、17Aに凹溝環部15G、17Dを刻設する。また、接合面15E、17Aの形状に形成されたシート材部20A、30Aとこのシート材部の凹溝環部15G、17Dに対応する位置に突出形成されたモールド環部20B、30Bとを有するシール体20、30を形成する。シール体20、30のモールド環部20B、30Bを凹溝環部15G、17Dに嵌合させるとともにシート材部20A、30Aを接合面15E、17Aに接触させた状態で合成樹脂製マニホールド1と他部材60、80とを締結部材50により締結させる。

